

**Garant**
**Punta da centro a gradino per preforo in HSS-E A con piano, non rivestito, Per filettatura: M16**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	111313 M16
GTIN	4062406102005
Classe articolo	11A

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Punta da centro di forma A. Per la **realizzazione combinata** di centraggi, imboccature e forature di prefori **in un'unica operazione**.

Con scarico sulla superficie sul codolo.

**Descrizione tecnica**

Avanzamento f in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/gir,
Ø Codolo D <sub>s</sub>	25 mm
Numero taglienti Z	2
Ø Nominale D <sub>c</sub>	14 mm
Lunghezza complessiva L	132 mm
s – 0,1	23,4 mm
Per Ø pezzo	250 – 290 mm
Altezza gradino L <sub>2</sub> 2° livello	41,3 mm
Altezza gradino L <sub>1</sub> 1° livello	33 mm
Ø D <sub>2</sub> 2° livello	25 mm
Ø D <sub>1</sub> 1° gradino con smusso ±0,05	17 mm
Rivestimento	non rivestito

Materiale da taglio	HSS E
Norma	DIN 332:2
Modello	A
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,05
Angolo di svasatura	60 grado
Direzione di taglio	destro
Codolo	Codolo cilindrico con h7
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Centratura

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	65 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	65 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	60 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	28 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	30 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	9 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	7 m/min	M
GG(G)	idonea	28 m/min	K
CuZn	idonea	35 m/min	N
Olio	idonea		
a umido max.	idonea		